

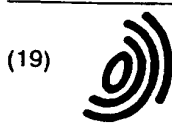
Stacked plate heat exchanger for a reforming reactor

Patent Number: ☐ US2001023761 (US01023761)
Publication date: 2001-09-27
Inventor(s): MOTZET BRUNO (DE); TISCHLER ALOIS (DE); WEISSER MARC (DE)
Applicant(s)::
Requested Patent: ☐ EP1116927, A3
Application Number: US20010759146 20010116
Priority Number(s): DE20001001065 20000113
IPC Classification: F28F3/00 ; F28F3/08
EC Classification: B01J19/24R4, F28D9/00F4B, F28F3/04
Equivalents: ☐ DE10001065

Abstract

A heat exchanger has a stack of thermally conductive plate elements, each having a wave-shaped cross sectional profile. The plate elements are connected in a fluid-tight manner along abutting wave profile regions to form first and second channel structures which are separated from each other in a fluid-tight manner. The wave profiles of the plate elements comprise at least two types of waves of different width: a first type of wave defines the channels of the first channel structure, and a second type of wave defines the channels of the second channel structure. The channels of the first channel structure have a larger passage cross section than the channels of the second channel structure

Data supplied from the esp@cenet database - I2



Europäisches Patentamt
European Patent Office
Office européen des brevets



(11) EP 1 116 927 A2

(12) EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

(43) Veröffentlichungstag:
18.07.2001 Patentblatt 2001/29

(51) Int. Cl. 7: F28D 9/00, F28F 3/04

(21) Anmeldenummer: 00125726.0

(22) Anmeldetag: 24.11.2000

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

• Tischler, Alois
94501 Aidenbach (DE)
• Weisser, Marc
73277 Owen/T. (DE)

(30) Priorität: 13.01.2000 DE 10001065

(71) Anmelder: XCELLSIS GmbH
73230 Kirchheim / Teck-Nabern (DE)

(74) Vertreter: Kocher, Klaus-Peter Dipl.-Phys et al
DaimlerChrysler AG,
Intellectual Property Management,
FTP/A-C106
70546 Stuttgart (DE)

(72) Erfinder:
• Motzet, Bruno
73235 Weilheim/Teck (DE)

(54) Plattentapel-Wärmeübertrager, insbesondere zur Verwendung als Reformierungsreaktor

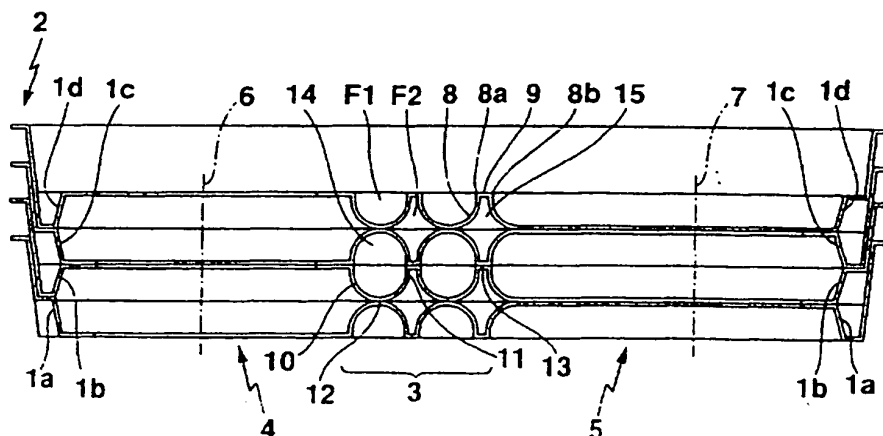
(57) Wärmeübertrager mit einem Stapel wärmeleitfähiger Plattenelemente (1A-1D) mit Wellprofil, die unter Bildung einer ersten Kanalstruktur (14) und einer von der ersten fluidgetrennten, zweiten Kanalstruktur (15) entlang aneinanderstoßender Wellprofilbereiche fluid-dicht verbunden sind.

Das Wellprofil der Plattenelemente (1A-1D) beinhaltet wenigstens zwei Wellentypen unterschiedlicher

Weite, von denen ein erster Wellentyp (10) den oder die Kanäle der ersten Kanalstruktur (14) und ein zweiter Wellentyp (11) den oder die Kanäle der zweiten Kanalstruktur (15) definiert, wobei der oder die Kanäle der ersten Kanalstruktur einen größeren Durchtrittsquerschnitt haben als der oder die Kanäle der zweiten Kanalstruktur.

Verwendung z.B. als Reformierungsreaktor zur Wasserstoffgewinnung in Brennstoffzellenfahrzeugen.

Fig. 1



Beschreibung

[0001] Die Erfindung bezieht sich auf einen Plattenstapel-Wärmeübertrager nach dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

[0002] Derartige Wärmeübertrager in Plattenbauweise, auch Scheibenbauweise bezeichnet, sind z.B. in der Offenlegungsschrift WO 97/15798 (PCT/SE96/01339) offenbart und für unterschiedliche Anwendungen in Gebrauch, wie für Reformierungsreaktoren, z.B. zur Wasserstoffherzeugung durch Wasserdampfreformierung eines Kohlenwasserstoffs oder Kohlenwasserstoffderivats in stationären oder mobilen Anlagen, wie Brennstoffzellenfahrzeugen, und für gasbeheizte Verdampfer.

[0003] Herkömmlicherweise beinhaltet das Wellprofil der Plattenelemente meist eine gleichmäßige Wellenstruktur, bei der die Wellen von einem einzigen Typ sind, z.B. die Form einer Sinuswelle haben, und periodisch ohne Abstand aufeinanderfolgen. Dies führt zu gleich großen oder jedenfalls weitgehend gleich großen Querschnitten der beiden fluidgetrennten Kanalstrukturen, die durch das Stapeln der Wellprofil-Plattenelemente und deren fluiddichtes Verbinden längs der Berührungsstellen gebildet sind. Durch jede Kanalstruktur, z.B. einer durch den Stapel erhaltenen Kreuzkanalstruktur, kann ein zugehöriges Medium hindurchgeleitet werden, um über die wärmeleitfähigen Plattenelemente Wärme vom einen zum anderen Medium zu übertragen.

[0004] Für bestimmte Anwendungsfälle ist ein Wärmeübertrager der eingangs genannten Art wünschenswert, bei dem die eine Kanalstruktur einen deutlich größeren Querschnitt besitzt als die andere, z.B. zur Realisierung eines kompakten Reformierungsreaktors, der sich insbesondere für mobile Anwendungen eignet, wie in Brennstoffzellenfahrzeugen. Bei dieser Anwendung bildet die eine Kanalstruktur einen Reformierungsreaktionsraum und die andere Kanalstruktur einen Temperierraum zur Temperierung des Reformierungsreaktionsraums. Der Temperierraum leistet die benötigte Zufuhr oder Abfuhr zu bzw. vom Reformierungsreaktionsraum und kann bei Bedarf so ausgelegt sein, dass er eine Zusatzfunktion erfüllt. Beispielsweise kann er eine mit einem Reformierungsreaktionsraum über die Plattenelemente in Wärmekontakt stehende CO-Oxidationsstufe oder einen katalytischen Brenner bilden. Für den Reformierungsreaktionsraum ist eine Kanalstruktur mit relativ großem Querschnitt wünschenswert, um viel Katalysatormaterial in Form einer Pelletschüttung einbringen zu können, während für den Temperierraum, der z.B. auch mit einem Heißgas oder Temperieröl beheizbar ausgelegt sein kann, ein kleinerer Querschnitt ausreicht, was zur Erzielung turbulenter Strömungsverhältnisse sogar häufig günstig ist.

[0005] Der Erfindung liegt als technisches Problem die Bereitstellung eines Wärmeübertragers der eingangs genannten Art zugrunde, der sich mit relativ geringem Aufwand fertigen läßt und Kanalstrukturen unterschiedlichen Querschnitts für wenigstens zwei in

Wärmekontakt zu bringende Medien zur Verfügung stellt und sich bei Bedarf insbesondere zur Realisierung eines kompakten Reformierungsreaktors oder Verdampfers eignet.

[0006] Die Erfindung löst dieses Problem durch die Bereitstellung eines Plattenstapel-Wärmeübertragers mit den Merkmalen des Anspruchs 1. Bei diesem Wärmeübertrager besteht der Plattenstapel aus Plattenelementen, deren Wellprofil wenigstens zwei Wellentypen unterschiedlicher Weite beinhaltet, wobei mit "Weite" die Querschnittsfläche einer jeweiligen Halbwelle bezeichnet ist, d.h. das Flächenintegral unter der zugehörigen Wellenkurve in der Querschnittsansicht. Der eine Wellentyp definiert die eine Kanalstruktur, während der andere Wellentyp die andere Kanalstruktur definiert, wobei die Anordnung der Plattenelemente im Stapel und die Gestaltung des Wellprofils so gewählt sind, dass der oder die Kanäle der einen Kanalstruktur einen größeren Querschnitt als der oder die Kanäle der anderen Kanalstruktur aufweisen, was durch die unterschiedliche Weite der beiden zugehörigen Wellentypen in einfacher Weise realisierbar ist. Dadurch werden, wie gewünscht, zwei Kanalstrukturen mit unterschiedlichem Durchtrittsquerschnitt für zwei in Wärmekontakt zu bringende Medien in dem kompakt in Plattenbauweise gebauten Wärmeübertrager bereitgestellt.

[0007] In einer vorteilhaften, mit geringem Fertigungsaufwand verbundenen Ausgestaltung der Erfindung nach Anspruch 2 ist das Wellprofil mit den wenigstens zwei verschiedenen Wellentypen derart realisiert, dass im Querschnitt halbkreisförmige oder wannenförmige Eintiefungen mit Abstand voneinander in das Plattenelement eingebracht sind. Diese bilden die Halbwellen für den einen Wellentyp, während die Plattenabschnitte zwischen den voneinander beabstandeten Eintiefungen die Halbwellen des anderen Wellentyps bilden. Die unterschiedliche Weite für die beiden Wellentypen kann z.B. dadurch realisiert sein, dass die Breite der Eintiefungen deutlich größer als der Abstand je zweier Eintiefungen gewählt wird.

[0008] Vorteilhafte Ausführungsformen der Erfindung sind in den Zeichnungen dargestellt und werden nachfolgend beschrieben. Hierbei zeigen:

Fig. 1 eine Längsschnittansicht durch einen Wärmeübertragerplattenstapel mit vier Plattenelementen mit einem halbkreisförmigen Eintiefungen beinhaltenden Wellprofil und

Fig. 2 eine Ansicht entsprechend Fig. 1, jedoch für eine Variante mit einem Plattenelement-Wellprofil mit wannenförmigen Eintiefungen.

[0009] Der in Fig. 1 im Längsschnitt gezeigte Plattenstapel-Wärmeübertrager besteht aus vier aufeinander-gestapelten Plattenelementen 1a, 1b, 1c, 1d, die von z. B. rechteckiger Form sind und in ihrem Randbereich 2 topfförmig hochgezogen, ineinandergelegt und fluid-

dicht verbunden sind. In ihrem wärmeübertragungsaktiven Bereich innerhalb des Randbereichs zwei sind die Plattenelemente 1a bis 1d mit einem Wellprofil versehen, wie in Fig. 1 in einem mittleren Bereich 3 zu erkennen ist. An den mittleren Bereich 3 schließt sich in der Schnittebene der Fig. 1 seitlich je ein Verteiler-/Sammelkanal 4, 5 mit zur Stapelrichtung paralleler Kanallängsachse 6, 7 an. Außerhalb der Verteiler-/Sammelkanalstruktur erstreckt sich das Wellprofil der Plattenelemente 1a bis 1d bis zum Randbereich 2.

[0010] Charakteristischerweise beinhaltet das Wellprofil der Plattenelemente 1a bis 1d zwei Wellentypen unterschiedlicher Weite, d.h. unterschiedlicher Querschnittsfläche F1, F2. Speziell besteht das Wellprofil in diesem Beispiel im Querschnitt aus halbkreisförmigen Eintiefungen 8 oder gleichbedeutend damit aus halbkreisförmigen Erhebungen, die mit Abstand voneinander derart eingebracht sind, dass zwischen je zwei einander zugewandten Randkanälen 8a, 8b benachbarter Eintiefungen ein stegförmiger, ebener Plattenabschnitt 9 verbleibt. Auf diese Weise bildet die Aufeinanderfolge von je einer Eintiefung 8 und eines ebenen Plattenabschnitts 9 eine Wellstruktur mit abwechselnd je einer breiteren, kreisbogenförmigen Halbwelle 10 und einer schmaleren, abgeplatteten Halbwelle 11, d.h. eine hybride Wellstruktur mit quasi-alternierender Wellenlänge.

[0011] Die Eintiefungen 8 bzw. Erhebungen sind an den jeweils gleichen Stellen in die verschiedenen Plattenelemente 1a bis 1d so eingebracht, dass in Plattenstapelrichtung Eintiefungen und Erhebungen alternierend aufeinanderfolgen. Dies hat zur Folge, dass jedes innere Plattenelement 1b, 1c auf der einen Seite mit seinen kreisbogenförmigen Halbwellen 10 gegen die kreisbogenförmigen Halbwellen 10 des einen benachbarten Plattenelementes und auf der anderen Seite mit seinen abgeplatteten Halbwellen 11 gegen die abgeplatteten Halbwellen des anderen benachbarten Plattenelementes anliegt. Entlang der dadurch gebildeten Berührlinien bzw. -flächen der aneinanderstoßenden kreisbogenförmigen Halbwellen 10 und der aneinanderstoßenden abgeplatteten Halbwellen 11 sind die Plattenelemente 1a bis 1d in gleicher Weise wie im Randbereich 2 fluidicht miteinander verbunden, z.B. durch Löten oder Schweißen.

[0012] Dieser Wärmeübertrageraufbau stellt folglich zwei Kanalstrukturen mit jeweils einer Mehrzahl parallel durchströmbarer Kanäle 14, 15 zur Verfügung, wobei die Kanäle 14 der einen, ersten Kanalstruktur von je zwei gegenüberliegenden halbkreisförmigen Eintiefungen 8 und die Kanäle 15 der anderen, zweiten Kanalstruktur von je zwei gegenüberliegenden abgeplatteten Wellstrukturabschnitten definiert sind. Da der freie Querschnitt F1 der halbkreisförmigen Eintiefungen 8 merklich größer gewählt ist als der freie Querschnitt F2 der abgeplatteten Wellenbereiche zwischen je zwei Eintiefungen 8, ist der dem doppelten freien Querschnitt entsprechende Durchtrittsquerschnitt für die Kanäle 14

der ersten Kanalstruktur entsprechend größer als derjenige der Kanäle 15 der zweiten Kanalstruktur.

[0013] Wie aus Fig. 1 weiter ersichtlich, grenzen durch die beschriebene Gestaltung des Wellprofils an jeden Kanal der ersten Kanalstruktur mehrere Kanäle der anderen Kanalstruktur umfangsseitig an, so dass im Betrieb des Wärmeübertragers, in welchem ein erstes Medium durch die erste Kanalstruktur und ein zweites Medium durch die zweite Kanalstruktur hindurchgeleitet wird, eine effektive Wärmeübertragung von einem auf das andere Medium über die Wellprofilwandungen erfolgt. Es versteht sich, dass die Plattenelemente 1a bis 1d zu diesem Zweck aus einem wärmeleitfähigen Material hergestellt sind. Die Dicke der Plattenelemente 1a bis 1d ist variabel je nach Anwendungsfall wählbar und kann z.B. so gering sein, dass die Plattenelemente 1a bis 1d von flexiblen Folien gebildet sind.

[0014] Der Wärmeübertrager von Fig. 1 kann beispielsweise als kompakter Reformierungsreaktor zur Wasserstofferzeugung in einem Brennstoffzellenfahrzeug dienen. Dazu wird die erste Kanalstruktur mit den großvolumigeren Kanälen 14 als Reformierungsreaktionsraum verwendet, wozu die zugehörigen Kanäle 14 mit einer geeigneten Katalysatorschüttung beladen werden. Die zweite Kanalstruktur mit den engeren Kanälen 15 kann als katalytischer Brenner, als CO-Oxidationsstufe oder einfach als Temperiererraum für ein geeignetes Wärmeträgermedium, wie Öl, Glykol etc., ausgelegt werden, um die Reformierungsreaktionsraumkanäle ausreichend zu beheizen. Im Fall der Auslegung als CO-Oxidationsstufe wird der zweiten Kanalstruktur 15 z.B. ein Reformatgas zwecks Gasreinigung, d.h. Minderung der CO-Konzentration durch selektive Kohlenmonoxid-Oxidation, zugeführt.

[0015] Als weitere Vorteile des Wärmeübertrageraufbaus von Fig. 1 sind neben einem guten Wärmeübertragungs-Wirkungsgrad der geringe Fertigungsaufwand und die hohe mechanische Druckstabilität durch die inneren Berührkontaktverbindungen der Plattenelemente 1a bis 1d untereinander bei vergleichsweise geringem Gewicht zu nennen. Im Fall einer in die Kanäle 14 mit dem größeren Durchtrittsquerschnitt zwecks Realisierung eines Reformierungsreaktors eingebrachten Katalysatorschüttung läßt sich bei gegebener Baugröße des Reaktors ein hoher Reformierungsumsatz erzielen, da viel Reformierungskatalysatormaterial eingebracht und die Prozeßgasströmung in den Reaktionsraumkanälen gut verteilt werden kann.

[0016] Es versteht sich, dass der modulare Wärmeübertrageraufbau je nach Bedarf statt der gezeigten vier Plattenelemente jede andere Anzahl von gestapelten Plattenelementen umfassen kann. Alternativ zur oben beschriebenen Funktion als Reformierungsreaktor kann der Wärmeübertrager z.B. auch als Verdampfer eingesetzt werden, beispielsweise zur dynamischen Verdampfung von Kohlenwasserstoffen, die in einem Reformierungsreaktor oder anderweitig verwendet werden.

[0017] Fig. 2 zeigt eine Variante des Wärmeübertrageraufbaus von Fig. 1, die sich von diesem in der Querschnittsform der Eintiefungen unterscheidet. Speziell sind in diesem Fall zur Realisierung des strömungskanalbildenden Wellprofils der Plattenlemente wannen- 5
förmige Eintiefungen 8' bzw. Erhebungen vorgesehen. Dies hat zur Folge, dass die zugehörigen Halbwellen 10' größerer Weite in diesem Beispiel einen breiten abgeplatteten Wellenbergabschnitt aufweisen, wodurch sich 10
breitere bzw. rautenförmige Berührflächen 12' ergeben, längs derer diese Halbwellen 10' benachbarter Plattenelemente gegeneinander anliegen. Da somit im Gegensatz zu den korrespondierenden, eher punkt- bzw. linienförmigen Berührflächen 12 des Beispiels von Fig. 1 beim Wärmeübertrager von Fig. 2 relativ breite Berühr- 15
flächenstege 12' vorliegen, können die Plattenelemente in diesem Bereich mit Durchbrüchen 16 versehen sein, wie dies in Fig. 2 gezeigt ist, ohne dass die Gefahr einer Undichtigkeit zwischen einem der Kanäle 14' größeren Querschnitts der ersten Kanalstruktur und einem der 20
Kanäle 15' kleineren Querschnitts der zweiten Kanalstruktur besteht. Die Durchbrüche 16 schaffen eine Fluidverbindung jeweils zwischen den in einer Reihe parallel zur Stapelrichtung aufeinanderfolgenden Kanälen 14' der ersten Kanalstruktur mit dem größeren Durchtrittsquerschnitt.

[0018] Im übrigen ergeben sich für die Variante von Fig. 2 dieselben Eigenschaften und Vorteile, wie sie oben zum Ausführungsbeispiel von Fig. 1 angegeben sind, worauf verwiesen werden kann.

[0019] Es versteht sich, dass im Rahmen der Erfindung bei Bedarf auch Wärmeübertrager vorgesehen sein können, deren Plattenelemente ein Wellprofil mit drei oder mehr verschiedenen Wellentypen aufweisen, wobei sich die zugehörigen Halbwellen in ihrem freien Querschnitt, d.h. ihrem Flächenintegral, unterscheiden, jedoch von gleicher Amplitude sind, so dass die Halbwellen aller Wellentypen beim Aneinanderlegen je zweier 25
Plattenelemente sich jeweils in einer gemeinsamen Berührebene berühren und dort fluiddicht zur Bildung einer entsprechenden Anzahl unterschiedlicher Kanalstrukturen verbunden werden können.

[0020] Durch geeignete Wahl des Verlaufs der Wellprofile für die Plattenelemente parallel zur Plattenebene, d.h. senkrecht zur Stapelrichtung, ist je nach Bedarf 30
die Realisierung unterschiedlicher Kanalstrukturtypen möglich. So kann beispielsweise eine Kreuzkanalstruktur mit rechteckförmigen Plattenelementen dadurch gebildet werden, dass die Plattenelemente in den vier Eckbereichen mit geeigneten, Sammel- und Verteilerkanäle bildenden Öffnungen und im übrigen mit einem in der Draufsicht auf die Plattenelemente V-förmigen Wellprofil versehen sind, wobei je zwei im Stapel einander zu- 35
gewandte, gegeneinander anliegende Wellprofile benachbarter Plattenelemente gegensinnig V-förmig verlaufen. Vorzugsweise bilden die Wellprofile hierbei eine Reihe von in Plattenlängsrichtung aufeinanderfolgenden Wellen mit V-förmiger Wellenlängserstreckung zwi-

schen den beiden Plattenbreitseiten mit in etwa in der Plattenlängsmittlebene liegendem V-Bogenbereich, wobei die V-Wellen mit ihren V-Bogenbereichen für ein 40
jeweiliges Plattenelement in Richtung der einen Schmalseite und für ein benachbartes Plattenelement in Richtung der gegenüberliegenden Schmalseite zeigen.

[0021] Alternativ ist eine kanalbündelförmige Strömungskanalstruktur mit wiederum rechteckförmigen, in den Eckbereichen mit Sammel- und Verteilerkanäle bildenden Öffnungen versehenen Plattenelementen möglich, indem ein Wellprofil mit mehreren Wellen vorgesehen wird, die sich in ihrer Wellenlängsrichtung zwischen je zwei einander diagonal gegenüberliegenden, eckseitigen Öffnungen erstrecken. Dabei erstrecken sich die Wellen je zweier benachbarter Plattenelemente zwischen je zwei verschiedenen der beiden Paare sich diagonal gegenüberliegender, eckseitiger Öffnungen. Da- 45
durch werden zwei Gruppen von im Plattenstapel alternierend angeordneten, senkrecht zur Stapelrichtung verlaufenden Kanalbündeln gebildet, die sich jeweils zwischen einem zugeordneten Verteiler- und einem zugeordneten Sammelkanal erstrecken, so dass ein erstes Medium durch die eine Hälfte der Kanalbündelschichten im Stapel und ein zweites Medium durch die 50
dazu alternierend im Stapel angeordneten, übrigen Kanalbündelschichten hindurchgeleitet werden können, um die beiden Medien effektiv in Wärmekontakt zu bringen. Bei der Gestaltung mit kanalbündelartiger Strömungskanalstruktur können Wellprofile verwendet werden, die Wellen unterschiedlicher Amplitude beinhalten. Es ist dann nur dafür zu sorgen, dass die Wellentäler je eines Plattenelementes linienförmig entlang ihrer Längserstreckung mit den Wellenbergen des benachbarten, zugewandten Plattenelementes in Berührkontakt sind, wozu die Wellen des benachbarten Plattenelementes korrespondierend unterschiedliche Amplituden aufwei- 55
sen. Für diese Realisierung sind z.B. Wellprofile mit Doppelhöckerwellen verwendbar.

Patentansprüche

1. Wärmeübertrager mit

- einem Stapel wärmeleitfähiger Plattenelemente (1a bis 1d) mit Wellprofil, die unter Bildung einer ersten Kanalstruktur (14) und einer von der ersten fluidgetrennten, zweiten Kanalstruktur (15) entlang aneinanderstoßender Wellprofilbereiche (12, 13) fluiddicht verbunden sind, **dadurch gekennzeichnet, daß**
- das Wellprofil der Plattenelemente (1a bis 1d) wenigstens zwei Wellentypen unterschiedlicher Weite beinhaltet, von denen ein erster Wellentyp (10) den oder die Kanäle (14) der ersten Kanalstruktur und ein zweiter Wellentyp (11) den oder die Kanäle (15) der zweiten Ka-

nalstruktur definiert, und

- der oder die Kanäle der ersten Kanalstruktur einen größeren Durchtrittsquerschnitt haben als der oder die Kanäle der zweiten Kanalstruktur.

5

2. Wärmeübertrager nach Anspruch 1, weiter

dadurch gekennzeichnet, daß

das Wellprofil aus im Querschnitt halbkreisförmigen oder wannenförmigen Eintiefungen oder Erhebungen (8) besteht, die voneinander durch ebene Plattenabschnitte (9) beabstandet sind.

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

Fig. 1

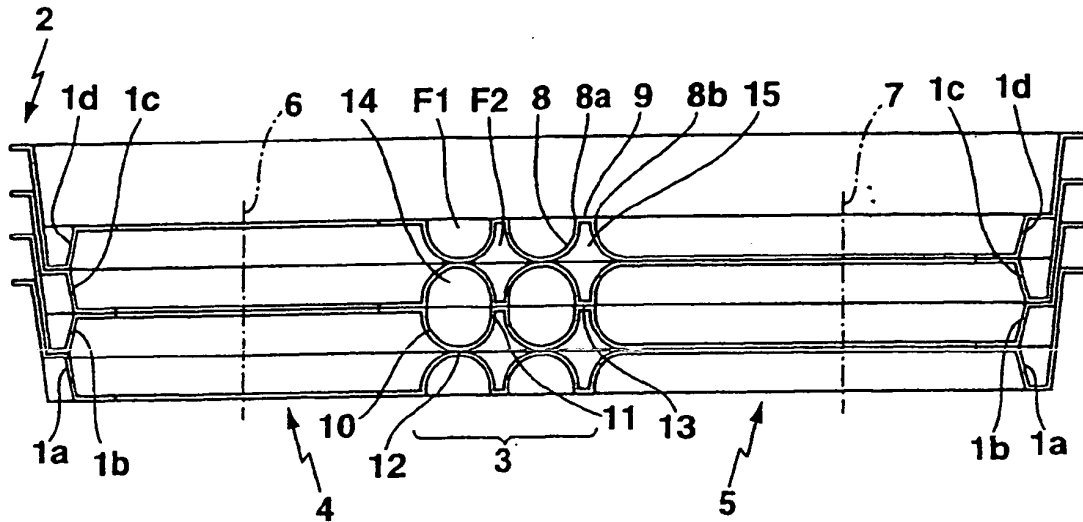
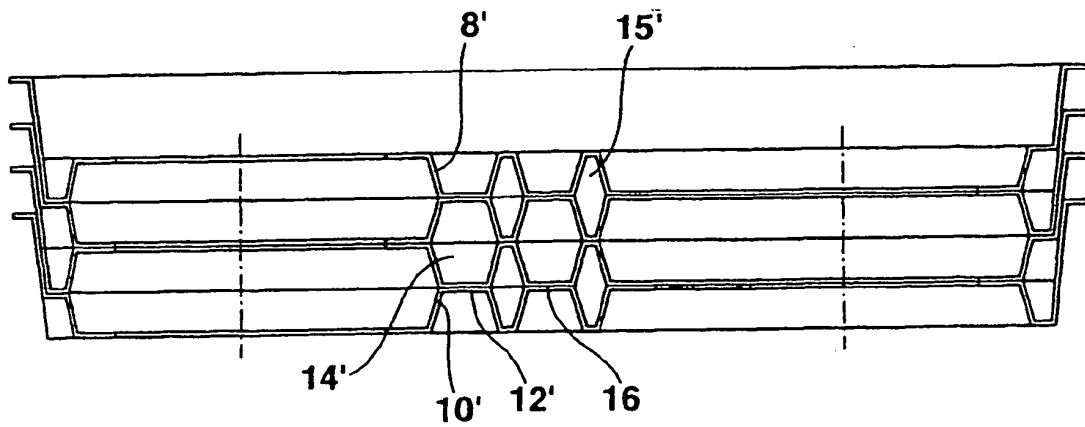


Fig. 2





(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(88) Veröffentlichungstag A3:
06.02.2002 Patentblatt 2002/06

(51) Int Cl.7: **F28D 9/00, F28F 3/04**

(43) Veröffentlichungstag A2:
18.07.2001 Patentblatt 2001/29

(21) Anmeldenummer: **00125726.0**

(22) Anmeldetag: **24.11.2000**

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR
 Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(72) Erfinder:
 • **Motzet, Bruno**
73235 Weilheim/Teck (DE)
 • **Tischler, Alois**
94501 Aidenbach (DE)
 • **Weisser, Marc**
73277 Owen/T. (DE)

(30) Priorität: **13.01.2000 DE 10001065**

(71) Anmelder: **XCELLSIS GmbH**
73230 Kirchheim / Teck-Nabern (DE)

(74) Vertreter: **Kocher, Klaus-Peter Dipl.-Phys et al**
DaimlerChrysler AG, Intellectual Property
Management, FTP/A-C106
70546 Stuttgart (DE)

(54) **Plattentapel-Wärmeübertrager, insbesondere zur Verwendung als Reformierungsreaktor**

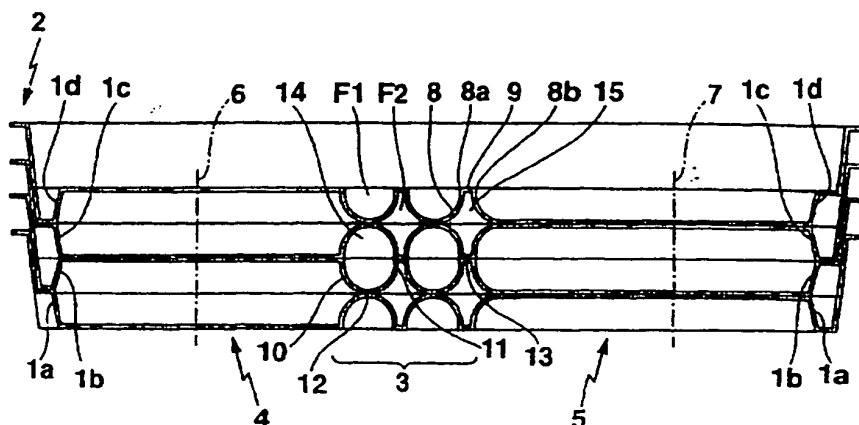
(57) Wärmeübertrager mit einem Stapel wärmeleitfähiger Plattenelemente (1A-1D) mit Wellprofil, die unter Bildung einer ersten Kanalstruktur (14) und einer von der ersten fluidgetrennten, zweiten Kanalstruktur (15) entlang aneinanderstoßender Wellprofilbereiche fluid-dicht verbunden sind.

Das Wellprofil der Plattenelemente (1A-1D) beinhaltet wenigstens zwei Wellentypen unterschiedlicher

Weite, von denen ein erster Wellentyp (10) den oder die Kanäle der ersten Kanalstruktur (14) und ein zweiter Wellentyp (11) den oder die Kanäle der zweiten Kanalstruktur (15) definiert, wobei der oder die Kanäle der ersten Kanalstruktur einen größeren Durchtritts-querschnitt haben als der oder die Kanäle der zweiten Kanalstruktur.

Verwendung z.B. als Reformierungsreaktor zur Wasserstoffgewinnung in Brennstoffzellenfahrzeugen.

Fig. 1





Europäisches
Patentamt

EUROPÄISCHER RECHERCHENBERICHT

Nummer der Anmeldung

EP 00 12 5726

EINSCHLÄGIGE DOKUMENTE			
Kategorie	Kennzeichnung des Dokuments mit Angabe, soweit erforderlich, der maßgeblichen Teile	Betrifft Anspruch	KLASSIFIKATION DER ANMELDUNG (Int.Cl.7)
X	DE 198 58 652 A (SWEP INTERNATIONAL AB) 24. Juni 1999 (1999-06-24) * das ganze Dokument *	1,2	F28D9/00 F28F3/04
A	FR 1 245 012 A (LA SOUDURE AUTOGENE FRANÇAISE) 27. Januar 1961 (1961-01-27) * Seite 2; Abbildungen *	1,2	
A	DE 826 445 C (MAURICE DE VALLIERE) 3. Januar 1952 (1952-01-03) * Seite 2, Zeile 69 - Zeile 83; Abbildungen *	1,2	
A	EP 0 567 393 A (COMMISSARIAT ENERGIE ATOMIQUE) 27. Oktober 1993 (1993-10-27) * Spalte 6, Zeile 57 - Spalte 7, Zeile 14; Abbildungen 6A, 6B *	1,2	
			RECHERCHIERTE SACHGEBIETE (Int.Cl.7)
			F28D F28F
Der vorliegende Recherchenbericht wurde für alle Patentansprüche erstellt			
Recherchenamt		Anzahl und Datum der Recherche	Prüfer
DEN HAAG		12. Dezember 2001	Mootz, F
KATEGORIE DER GENANNTEN DOKUMENTE			
X : von besonderer Bedeutung allein betrachtet Y : von besonderer Bedeutung in Verbindung mit einer anderen Veröffentlichung derselben Kategorie A : technologischer Hintergrund O : nichtschriftliche Offenbarung P : Zwischenliteratur		T : der Erfindung zugrunde liegende Theorien oder Grundsätze E : älteres Patentdokument, das schon erst am oder nach dem Anmeldedatum veröffentlicht worden ist O : in der Anmeldung angeführtes Dokument L : aus anderen Gründen angeführtes Dokument * Mitglied der gleichen Patentfamilie, übereinstimmendes Dokument	

EP 0 12 572 6 A3 (1999-06-24)

**ANHANG ZUM EUROPÄISCHEN RECHERCHENBERICHT
 ÜBER DIE EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG NR.**

EP 00 12 5726

In diesem Anhang sind die Mitglieder der Patentfamilien der im obengenannten europäischen Recherchenbericht angeführten Patentdokumente angegeben.
 Die Angaben über die Familienmitglieder entsprechen dem Stand der Datei des Europäischen Patentamts am
 Diese Angaben dienen nur zur Unterrichtung und erfolgen ohne Gewähr.

12-12-2001

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument	Datum der Veröffentlichung	Mitglied(er) der Patentfamilie	Datum der Veröffentlichung
DE 19858652 A	24-06-1999	DE 19858652 A1	24-06-1999
		DK 165998 A	20-06-1999
		JP 11270985 A	05-10-1999
		SE 9704762 A	20-06-1999
		US 6237679 B1	29-05-2001
FR 1245012 A	27-01-1961	KEINE	
DE 826445 C		FR 998449 A	18-01-1952
EP 0567393 A	27-10-1993	FR 2690503 A1	29-10-1993
		DE 69306155 D1	09-01-1997
		DE 69306155 T2	22-05-1997
		EP 0567393 A1	27-10-1993
		ES 2096878 T3	16-03-1997

Für nähere Einzelheiten zu diesem Anhang : siehe Amtsblatt des Europäischen Patentamts, Nr. 12/82